

Garant
Maschio a macchina, non rivestito, M: M3

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 131950 M3 |
| GTIN | 4045197070876 |
| Classe articolo | 11H |

Descrizione
Esecuzione:
Esecuzione stabile.
Raccomandazioni:

Nei **materiali TOOLOX** e **HARDOX** si raccomanda di forare da **0,05 a 0,3 mm** in più rispetto al \emptyset del preforo a differenza di quanto indicato nella norma DIN (vedi tabella).

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2X 6HX

Passo della filettatura: 0,5 mm

Lunghezza complessiva L: 56 mm

 \emptyset codolo D_s : 3,5 mm

 Quadro del codolo \square : 2,7 mm

 \emptyset preforo: 2,5 mm

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------|---------|
| Numero di scanalature per i trucioli | 3 |
| \emptyset Filettatura | 3 mm |
| Passo della filettatura | 0,5 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |
| \emptyset Preforo | 2,5 mm |
| Norma | DIN 371 |
| \emptyset Codolo D_s | 3,5 mm |

| | |
|---------------------------------|---|
| Lunghezza complessiva L | 56 mm |
| Quadro del codolo □ | 2,7 mm |
| Classe di tolleranza | ISO 2X 6HX |
| Materiale da taglio | HSS E |
| Profondità filettatura | 4,5 mm |
| Tipo di filettatura | M |
| Misura del filetto | M3 |
| Rivestimento | non rivestito |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| Norma filettatura | DIN 13 |
| Forma dell'imbocco | C |
| Codolo | Codolo cilindrico con h9 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a 1,5×D in caso di foro di passaggio |
| Utilizzo per tipo di foro | fino a 1,5×D in caso di foro cieco |
| Direzione di taglio | destra |
| Tipo di utensile di filettatura | Maschi a macchina per i lavori dinamici |
| Colore collarino | rosso |
| Tipo di prodotto | Maschi a filettare |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 750 N/mm ² | limitatamente adatto | 15 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 15 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 6 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 3 m/min | P |
| TOOLOX 33 | idoneo | 4 m/min | H |

| | | | |
|---|----------------------|---------|---|
| TOOLOX 44 | limitatamente adatto | 3 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/ mm ² | limitatamente adatto | 3 m/min | H |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | limitatamente adatto | | |